

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2000-326110
(P2000-326110A)

(43)公開日 平成12年11月28日 (2000. 11. 28)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード*(参考)
B 2 3 B 27/14		B 2 3 B 27/14	C 3 C 0 4 6
27/20		27/20	

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平11-137854

(22)出願日 平成11年5月18日 (1999. 5. 18)

(71)出願人 000006264

三菱マテリアル株式会社

東京都千代田区大手町 1 丁目 5 番 1 号

(72)発明者 村上 靖典

岐阜県安八郡神戸町大字横井字中新田1528

番地 三菱マテリアル株式会社岐阜製作所
内

(72)発明者 清水 博康

岐阜県安八郡神戸町大字横井字中新田1528

番地 三菱マテリアル株式会社岐阜製作所
内

(74)代理人 100064908

弁理士 志賀 正武 (外 8 名)

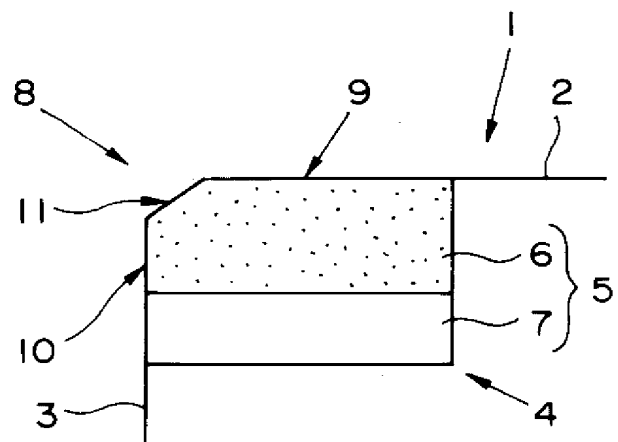
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 スローアウェイチップ

(57)【要約】

【課題】 焼入れ鋼などの切削においても溶着などを生じることがなく、また切刃形状をより厳密に所定の形状に設定することが可能なスローアウェイチップを提供する。

【解決手段】 チップ本体1のすくい面9と逃げ面10との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体6より成る切刃部8が設けられたスローアウェイチップにおいて、少なくともこの切刃部8の交差稜線側における逃げ面10の表面粗さRzを0.1~0.5μmの範囲に設定したり、この切刃部8の交差稜線に沿ってホーニング面11を形成して、このホーニング面11の表面粗さRzを0.1~0.5μmの範囲に設定する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 チップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体より成る切刃部が設けられ、この切刃部には上記交差稜線に沿ってホーニング面が形成されて成るスローアウェイチップにおいて、上記ホーニング面の表面粗さ R_z が $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定されていることを特徴とするスローアウェイチップ。

【請求項2】 チップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体より成る切刃部が設けられて成るスローアウェイチップにおいて、少なくとも上記切刃部の上記交差稜線側における上記逃げ面の表面粗さ R_z が $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定されていることを特徴とするスローアウェイチップ。

【請求項3】 チップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体より成る切刃部が設けられ、この切刃部には上記交差稜線に沿ってホーニング面が形成されて成るスローアウェイチップにおいて、上記ホーニング面の表面粗さ R_z が $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定されるとともに、少なくとも上記切刃部の上記交差稜線側における上記逃げ面の表面粗さ R_z が $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定されていることを特徴とするスローアウェイチップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、チップ本体にCBNやダイヤモンド焼結体などの超高硬度焼結体が固着されるなどして切刃部が設けられたスローアウェイチップ（以下、チップと称する。）に関するものである。

【0002】

【従来の技術】この種のチップにおいては、超硬合金等の硬質材料より成るチップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部に形成された凹所に、CBN焼結体やダイヤモンド焼結体より成る超高硬度焼結体と超硬合金とを層状に形成した切刃チップを、上記超高硬度焼結体部分が上記交差稜線部に位置するようにしてろう付けにより固着して切刃部を形成したものが知られている。そして、このようなチップでは、切刃チップのろう付け後にすくい面や逃げ面を研磨して切刃を所定の形状に設定したり、あるいは上記交差稜線に沿ってホーニング面を研磨により形成したりすることが行われている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ところで、このようなすくい面や逃げ面、あるいはホーニング面の研磨は通常砥石によって行われるが、かかる砥石による研磨では、研磨後のホーニング面や逃げ面がJIS B 0601に規定される十点平均粗さの表面粗さ R_z において最大 $1.5\mu\text{m}$ 程度と大きく、しかも研磨時の砥石の回転や送りなどの加工方向が一定であるため、研磨された面にこの加工方向に応じて表面粗さの偏りが生じるといった面

性状が残されてしまい、これにより、特に焼入れ鋼など比較的高硬度の被削材の切削を行う場合などにおいて、ホーニング面や逃げ面に溶着が生じ易くなってしまっ、切刃の欠損が促進されてしまうという問題がある。また、このように研磨後のホーニング面や逃げ面の表面粗さが大きいと、これらの面の交差稜線に形成される切刃の形状を厳密に所望の形状に設定することも困難となってしまう。

【0004】本発明は、このような背景の下になされたもので、焼入れ鋼などの切削においても溶着などを生じることがなく、また切刃形状をより厳密に所定の形状に設定することが可能なチップを提供することを目的としている。

【0005】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決して、このような目的を達成するために、本発明は、チップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体より成る切刃部が設けられ、この切刃部には上記交差稜線に沿ってホーニング面が形成されて成るチップにおいて、上記ホーニング面の表面粗さ R_z を $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定し、またチップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体より成る切刃部が設けられて成るチップにおいて、少なくとも上記切刃部の上記交差稜線側における上記逃げ面の表面粗さ R_z を $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定し、あるいはチップ本体のすくい面と逃げ面との交差稜線部周辺に超高硬度焼結体より成る切刃部が設けられ、この切刃部には上記交差稜線に沿ってホーニング面が形成されて成るチップにおいて、上記ホーニング面の表面粗さ R_z を $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定するとともに、少なくとも上記切刃部の上記交差稜線側における上記逃げ面の表面粗さ R_z を $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ の範囲に設定したことを特徴とする。

【0006】従って、このように構成されたチップにおいては、ホーニング面や逃げ面の表面粗さ R_z が $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ と従来のチップよりも小さく設定されているので、これらホーニング面や逃げ面への切屑の摺動摩擦を低減することができて、ホーニング面や逃げ面への溶着の発生を防止することが可能となるとともに、これらホーニング面や逃げ面の稜線部に形成される切刃の形状を微視的により厳密に所定の形状に設定することができ、当該チップによる加工精度の向上を図ることが可能となる。また、このようにホーニング面や逃げ面の表面粗さ R_z を $0.1\mu\text{m}\sim0.5\mu\text{m}$ と小さく設定するには、例えば微細なダイヤモンド等の超砥粒をブラシ表面に付着させたりブラシの毛自体に保持したりして、このブラシによってこれらの面を磨き上げる方法が採られるが、このような方法では砥石による研磨のように加工方向によって表面粗さに偏りが生じることが少なく、このような面性状によって溶着が発生し易くなるようなこともな

い。

【0007】

【発明の実施の形態】図1および図2は、本発明の一実施形態を示すものである。これらの図において符号1で示すのは、超硬合金等の硬質材料により多角形平板状

(本実施形態では三角形平板状)に形成されたチップ本体であって、このチップ本体1の上面2と周面3との交差稜線部には、この上面2がなす三角形の1のコーナ部に、該上面2から一段凹むようにして断面L字状をなす凹所4が形成されており、この凹所4には切刃チップ5

が取り付けられている。この切刃チップ5は、CBN焼結体またはダイヤモンド焼結体より成る超高硬度焼結体6と超硬合金7とを積層形成した層状焼結体であり、このような切刃チップ5が、上記超高硬度焼結体6をチップ本体1の上面2側に向けて超硬合金7部分がろう付けされることにより上記凹所4に固着され、これによりチップ本体1の上記コーナ部に切刃部8が設けられている。

【0008】この切刃部8において、上記切刃チップ5の超高硬度焼結体6部分には、チップ本体1の上記上面2に連なるすくい面9と周面3に連なる逃げ面10との交差稜線部に、これらすくい面9と逃げ面10とに鈍角に交差するようにホーニング面11が一定幅で該交差稜線に沿って延びるように形成されている。なお、本実施形態のチップは、上記すくい面9と逃げ面10とが直交する方向に配設された、いわゆるネガティブチップとされている。

【0009】そして、本実施形態では、このホーニング面11の表面粗さは、JIS B 0601に規定される十点平均粗さの表面粗さRzにおいて0.1~0.5Zの範囲に設定されている。また、上記逃げ面10の表面粗さも、同じくJIS B 0601に規定される十点平均粗さの表面粗さRzにおいて0.1~0.5Zの範囲とされている。なお、このように逃げ面10の表面粗さRzやホーニング面11の表面粗さRzを0.1~0.5Zの範囲とするには、例えば微細なダイヤモンド等の超砥粒を適当なコンパウンドを介してブラシの毛の表面に付着させたり、あるいはかかる超砥粒をブラシの毛を形成する樹脂材料等に練り込むことによりブラシの毛自体に保持したりして、このブラシによってこれら逃げ面10やホーニング面11を磨き上げるように研磨すればよい。

【0010】しかして、このように構成されたチップにおいては、その切刃部8の逃げ面10とホーニング面11とが、表面粗さRzが0.1~0.5Zときわめて平滑な面に形成されているので、これら逃げ面10やホーニング面11に切削時に生成された切屑が摺接してもその摺動摩擦を抑えることができ、たとえ焼入れ鋼のような比較的高硬度の被削材を切削する場合であっても、切屑の擦過によって逃げ面10やホーニング面11に溶着

が生じるのを防止することができ、かかる溶着による切刃部8の欠損を防止してチップ寿命の延長を図ることができる。また、このように逃げ面10やホーニング面11の表面粗さRzが平滑に仕上げられることにより、これら逃げ面10やホーニング面11の稜線部に形成される切刃にも、微視的により厳密に所定の形状を与えることが可能となり、溶着が防止されることにより加工面が傷つけられたりするのが防がれることとも相まって、当該チップによる加工精度の向上を図ることが可能となる。

【0011】さらに、これら逃げ面10やホーニング面11を形成するに際しては、例えば上述のようにダイヤモンド等の超砥粒をブラシの毛に付着させたりブラシの毛に保持したりして、このブラシによって逃げ面10やホーニング面11を磨き上げることに、このように平滑な表面粗さRzに逃げ面10やホーニング面11を仕上げることが可能となる。しかも、このように研磨された逃げ面10やホーニング面11においては、砥石による研磨のように加工方向によって表面粗さに偏りが生じることが少なく、従ってこのような偏りを生じた面性状によって特定の方向においてこれら逃げ面10やホーニング面11に溶着が発生し易くなるようなこともなく、一層確実に切屑の溶着を防止することが可能となる。

【0012】ここで、本実施形態のチップにおいては、このように逃げ面10やホーニング面11の表面粗さをJIS B 0601に規定される十点平均粗さの表面粗さRzにおいて0.1~0.5Zの範囲に設定しているが、この表面粗さRzが0.5Zを上回るほど大きいと上述した溶着の防止効果が十分に奏功されなくなるおそれがある一方、0.1Zを下回るほど小さくなくてもそれ以上の効果向上は認められず、そのようにきわめて平滑に逃げ面10やホーニング面11を仕上げるのはむしろ不経済となる。なお、このように経済性を考慮しつつ、一層確実に上記溶着の防止効果を奏功するには、上記逃げ面10やホーニング面11の表面粗さRzは、0.2~0.4Zの範囲に設定されるのがより望ましい。

【0013】また、本実施形態のチップでは、上記切刃部8の逃げ面10とホーニング面11との双方を、その表面粗さRzが0.1~0.5Zの範囲となるように設定しているが、例えば逃げ面10のみを表面粗さRzが0.1~0.5Zとなるように設定したり、ホーニング面11のみを表面粗さRzが0.1~0.5Zとなるように設定したりしても、少なくともこれら表面粗さRzが0.1~0.5Zとされた面では溶着の防止を図ることができるので、有効である。例えば、本実施形態のチップはネガティブチップであるが、ポジティブチップの場合には逃げ面10に大きな逃げ角が確保できるので、ホーニング面11だけを表面粗さRzが0.1~0.5

5

Zとなるように設定してもよい。

【0014】逆に、逃げ面10の表面粗さ R_z を0.1～0.5Zに設定する場合でも、必ずしもチップ本体1の上記周面3に至る逃げ面10の全面をこのような表面粗さ R_z に設定する必要はなく、少なくとも被削材との間の逃げ量を確保し難いすくい面との交差稜線側の部分を0.1～0.5Zに設定すればよい。また、このように逃げ面10のみを表面粗さ R_z が0.1～0.5Zの範囲となるように設定した場合には、ホーニング面11を形成しなくてもよい。さらに、これら逃げ面10やホーニング面11だけでなく、切刃部8のすくい面9をもその表面粗さ R_z が0.1～0.5Zの範囲となるように設定してもよい。

【0015】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、切刃部の逃げ面や該逃げ面とすくい面との交差稜線部に形成されるホーニング面の表面粗さ R_z を0.1～0.5Zに設定することにより、これらの面への切屑の溶着

6

を防止し、切刃部に欠損が生じるのを防いでチップ寿命の延長を図ることができるとともに、被削材の加工面が傷つけられたりすることを防止して高い加工精度を得ることが可能となる。

【図面の簡単な説明】

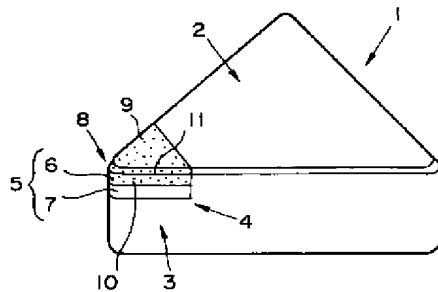
【図1】 本発明の一実施形態を示す斜視図である。

【図2】 図1に示す実施形態の切刃部8周辺の断面図である。

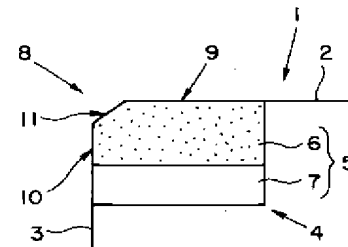
【符号の説明】

- 1 チップ本体
- 5 切刃チップ
- 6 切刃チップ5の超高硬度焼結体
- 7 切刃チップ5の超硬合金
- 8 切刃部
- 9 すくい面
- 10 逃げ面
- 11 ホーニング面

【図1】



【図2】



フロントページの続き

(72)発明者 高原 京一
岐阜県安八郡神戸町大字横井字中新田1528
番地 三菱マテリアル株式会社岐阜製作所
内

Fターム(参考) 3C046 CC02 CC08 FF07 FF16 FF35
HH04 HH08